



(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
12.11.2003 Bulletin 2003/46

(51) Int Cl.7: **B28B 19/00, B28B 11/14,
B26D 5/34**

(21) Numéro de dépôt: **02291132.5**

(22) Date de dépôt: **06.05.2002**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

- **Rigaudon, Michel**
84330 Caromb (FR)
- **Laurent, Jean Louis**
33230 Bayas (FR)
- **Solomut, Jean Paul**
33450 Izon (FR)

(71) Demandeur: **LAFARGE PLATRES**
84915 Avignon Cedex 9 (FR)

(74) Mandataire: **Cabinet Hirsch**
34, Rue de Bassano
75008 Paris (FR)

(72) Inventeurs:
• **Jallon, Paul**
33000 Bordeaux (FR)

(54) **Procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique ainsi qu'une ligne de production de telles plaques**

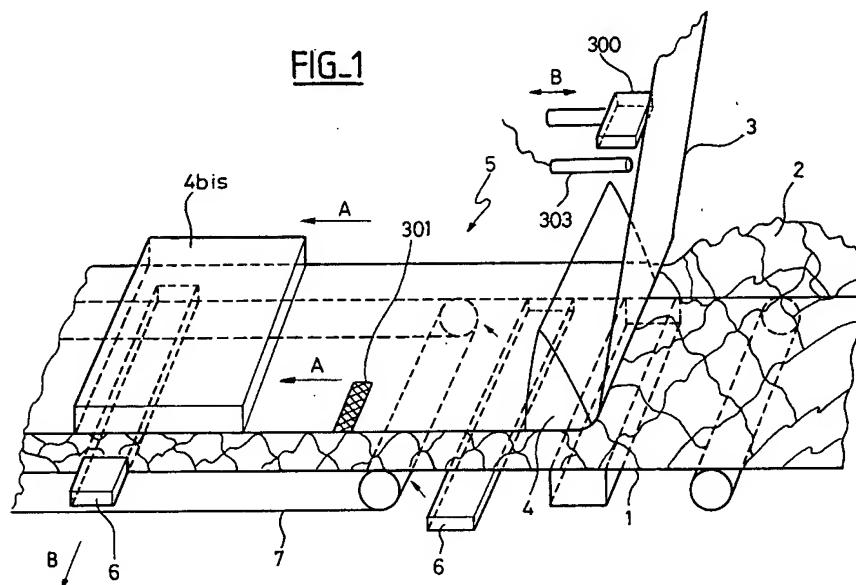
(57) La présente invention concerne un procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique à partir d'une préforme (5) destinée à être coupée, comprenant les étapes de :

- 1) réalisation d'au moins une marque (301) sur un matériau de parement (2 ou 3) de la préforme (5) ;
- 2) détection de la marque (301) ; et

3) envoi d'un signal d'actionnement à un dispositif de coupe (9) de la préforme(5).

L'invention a également trait à une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique.

Le procédé et la ligne de production selon l'invention s'appliquent en particulier à la fabrication de plaques de plâtre à bords amincis.



Description

[0001] La présente invention concerne un procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique, en particulier, de plaques de plâtre à bords amincis, ainsi qu'une ligne de production de telles plaques.

[0002] Dans une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique, les plaques sont généralement obtenues par la coupe d'une préforme à base de liant hydraulique à des longueurs déterminées.

[0003] On utilise alors en général un système de coupe composé d'une roue posée sur le dessus de la préforme et entraînée en rotation par le déplacement de cette dernière. La roue est graduée et couplée à un compteur qui actionne le dispositif de coupe une fois que la longueur souhaitée pour la plaque est atteinte.

[0004] La roue et le compteur sont habituellement situés à l'extrémité aval de la ligne de production, à faible distance du dispositif de coupe, ceci afin d'éviter les phénomènes d'allongement ou de rétrécissement de la préforme.

[0005] L'invention vise à proposer une alternative à ce système roue/compteur.

[0006] Plus précisément, l'invention concerne un procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique à partir d'une préforme destinée à être coupée, ce procédé comprenant les étapes de :

- 1) réalisation d'au moins une marque sur un matériau de parement de la préforme (5) ;
- 2) détection de la marque ; et
- 3) envoi d'un signal d'actionnement à un dispositif de coupe de la préforme.

[0007] Un tel procédé a notamment l'avantage de permettre la détermination de la longueur de la plaque au moment du formage de la préforme.

[0008] En outre, il permet de déclencher d'autres opérations, telles que l'introduction d'une latte sous la préforme, la réalisation d'une empreinte dans la préforme ou d'un marquage de la plaque centré en longueur.

[0009] Un tel procédé a aussi l'avantage de pouvoir être utilisé dans la réalisation de plaques à base de liant hydraulique à bords amincis.

[0010] Selon un mode de réalisation de l'invention, on détecte déjà la marque avant l'étape 2) et on réalise une empreinte dans la préforme.

[0011] Selon un autre mode de réalisation de l'invention, on détecte déjà la marque avant l'étape 2), et on introduit une latte sous la préforme, on laisse la prise hydraulique de la composition s'effectuer puis on retire la latte.

[0012] Selon encore un autre mode de réalisation de l'invention, on détecte déjà la marque avant l'étape 2), on réalise une empreinte dans la préforme et on introduit une latte sous la préforme, l'introduction de la latte étant alors avantageusement effectuée après la réalisation de l'empreinte et au niveau où l'empreinte a été

réalisée.

[0013] L'invention a également pour objet une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique à partir d'une préforme, cette ligne comprenant :

- a) dans une zone amont de la ligne de production, des moyens de marquage d'un matériau de parement de la préforme ;
- b) dans une zone aval de la ligne de production, des moyens de détection d'une marque réalisée par les moyens de marquage ;
- c) un dispositif de coupe ; et
- d) des moyens d'actionnement, pour actionner ledit dispositif de coupe, après réception d'un signal de détection provenant des moyens de détection.

[0014] Selon un mode de réalisation de la ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'invention, sont prévus des moyens supplémentaires de détection de la marque, des moyens de réalisation d'une empreinte dans la préforme et/ou un dispositif d'introduction de lattes sous la préforme, des moyens supplémentaires d'actionnement, pour actionner, après réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection, lesdits moyens de réalisation d'une empreinte dans la préforme et/ou lesdits moyens d'introduction de lattes sous la préforme.

[0015] Selon une variante avantageuse de ce mode de réalisation, les moyens supplémentaires d'actionnement prévoient que l'introduction de chaque latte soit effectuée sensiblement à l'endroit où une empreinte a été réalisée ou à l'opposé de l'endroit où a été réalisée une empreinte.

[0016] Ainsi, l'invention permet de produire de manière satisfaisante des plaques à base de liant hydraulique à bords amincis.

[0017] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention vont maintenant être décrits en détail dans l'exposé qui suit et qui est donné en référence aux figures, dans lesquelles :

- la figure 1 représente schématiquement et en perspective, la partie amont d'une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'invention ;
- la figure 2 représente schématiquement et en perspective, la partie aval d'une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'invention ;
- la figure 3 représente schématiquement et en perspective, un appareil pour la réalisation d'empreintes dans la préforme à base de liant hydraulique ;
- la figure 4 représente schématiquement et en coupe l'assemblage d'un fil sur un maillon de chaîne ;
- la figure 5 représente schématiquement un axe pince-fil ;
- la figure 6 représente schématiquement et en vue de dessus une pièce-support montée sur un maillon

- de chaîne ;
- la figure 7 représente schématiquement la pièce-support de la figure 6 en vue de face ;
- la figure 8 représente une plaque que l'on peut obtenir avec le procédé selon l'invention ;
- la figure 9 représente une autre plaque que l'on peut obtenir avec le procédé selon l'invention ;
- la figure 10 illustre une étape intermédiaire optionnelle d'un procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique ;
- la figure 11 représente schématiquement et en perspective, un dispositif pour l'introduction de lattes sous une préforme à base de liant hydraulique ;
- la figure 12 représente schématiquement et en vue de dessus, le dispositif de la figure 11 ;
- la figure 13 représente schématiquement et en vue de côté, le dispositif de la figure 11 ;
- la figure 14 représente schématiquement et en vue de côté une variante du dispositif de la figure 11 ;
- la figure 15 représente schématiquement et en coupe, un détail du dispositif de la figure 11 illustrant l'introduction d'une latte sous une préforme à base de liant hydraulique ;
- la figure 16 représente schématiquement une partie d'une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'invention comportant une variante l'appareil pour la réalisation des empreintes; et
- les figures 17 et 18 représentent schématiquement un poussoir et son réceptacle, éléments de l'appareil pour la réalisation des empreintes de la figure 16.

EXPOSE DETAILLE DE L'INVENTION

PROCEDE SELON L'INVENTION

[0018] En se reportant à la figure 1, on voit une partie amont d'une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique.

[0019] Dans la zone amont de la ligne, on coule sur un matériau de parement 1 une composition de liant hydraulique 2 et, généralement, on la recouvre au moyen d'un second matériau de parement 3. Le passage de l'ensemble sous la plaque de formage 4 donne une préforme 5, qui se déplace, supportée par un tapis transporteur 7, vers la zone aval de la ligne, où elle est coupée transversalement par un dispositif de coupe 9, constitué généralement par un rouleau muni d'un couteau (figure 2), pour des donner des plaques.

[0020] Les termes "amont" et "aval" se réfèrent au sens de défilement de la préforme 5.

[0021] Par "zone amont", on entend donc dans le présent exposé, la partie de la ligne de production située à proximité de la plaque de formage 4.

[0022] Par "zone aval", on entend la partie de la ligne de production située à proximité du dispositif de coupe 9.

[0023] La composition de liant hydraulique comprend de préférence du plâtre.

[0024] Les matériaux de parement 1 et 3 peuvent être constitués de feuilles de papier ou de carton, de mats de verre ou de tout matériau connu de l'homme du métier comme pouvant servir de matériau de parement.

[0025] Selon l'invention, des moyens de marquage 300 sont prévus, en général en amont de la plaque de formage 4, pour produire au moins une marque, de préférence sur le matériau de parement 3 de la préforme 5.

[0026] La marque est donc généralement réalisée en amont de la plaque de formage 4, c'est-à-dire avant que la préforme 5 ne soit formée.

[0027] La marque peut être produite par dépôt d'un matériau tel qu'une encre sur la surface du matériau de parement, en vue de faire une tache, un trait, ou un signe quelconque. Le matériau déposé peut être visible ou non à l'oeil nu. Les dimensions de la marque peuvent être très variables.

[0028] La marque peut également être constituée par un relief ou un creux réalisé à la surface du matériau de parement.

[0029] Les moyens de marquage 300 peuvent donc être constitués d'une pièce formant tampon encreur qui est régulièrement animée d'un mouvement de va-et-vient en direction du matériau de parement 3 illustré par la double flèche B. Lorsque la pièce formant tampon entre en contact avec le matériau de parement 3, elle laisse une marque 301 sur la face ce matériau.

[0030] En variante, on peut aussi utiliser d'autres moyens de marquage 300 tels qu'une roue codeuse accouplée à un dispositif à jet d'encre permettant de déclencher un ancrage net (indexation de la vitesse de jet, en fonction de la vitesse de défilement du carton) à la périodicité voulue, maîtrisée par l'homme du métier ou l'opérateur.

[0031] Sur la figure 2, on peut voir également des moyens de détection 302 disposés au-dessus de la préforme 5, à un endroit approprié pour que lorsqu'une marque 301 passe en dessous d'eux, ils puissent la détecter.

[0032] Ces moyens de détection 302 sont bien entendu choisis en fonction du type de la marque à détecter. Ils peuvent être constitués par un capteur photoélectrique.

[0033] Ainsi, à chaque fois que la présence d'une marque 301 sur la préforme 5 est détectée par les moyens de détection 302, un signal de détection est envoyé à des moyens d'actionnement (non représentés), qui envoient alors un signal d'actionnement au dispositif de coupe 9, de façon à ce que ce dernier coupe la préforme 5 pour donner une plaque.

[0034] Selon un mode de réalisation avantageux de l'invention visible également sur la figure 1, des moyens supplémentaires de détection 303 sont prévus en aval des moyens de marquage 300, de préférence dans la zone amont, en général en amont de la plaque de formage 4.

[0035] Ces moyens supplémentaires de détection 303 sont généralement du même type que les moyens de détection 302, car ils doivent être aptes à détecter la marque 301.

[0036] Des moyens supplémentaires d'actionnement sont alors également prévus pour, après réception d'un signal de détection en provenance de ces moyens supplémentaires de détection 303, envoyer un signal d'actionnement à un appareil de réalisation d'une empreinte ou réservation dans la préforme 5.

[0037] Cette détection supplémentaire de la marque 301 pour la réalisation d'une empreinte a donc lieu avant la détection de la marque 301 de l'étape 2) du procédé qui déclenche la coupe de la préforme 5.

[0038] L'empreinte peut être réalisée par tout moyen, par exemple, en suivant les enseignements des brevets américains n° 2 991 824 ou 4 781 558.

[0039] De préférence, on utilise cependant un appareil qui va maintenant être décrit en détail.

Réalisation des empreintes

[0040] L'appareil préféré pour la réalisation des empreintes est représenté de manière schématique sur la figure 3.

[0041] Il comporte un bâti 101 qui est en forme de H, mais auquel l'homme du métier pourrait aisément donner de nombreuses autres formes.

[0042] Sur ce bâti 101 sont supportées, à une première extrémité 104, deux premières poulies 102 et 103 et, à une seconde extrémité 107, deux secondes poulies 105 et 106.

[0043] Les premières poulies 102, 103 se trouvent dans un premier plan, les secondes poulies 105, 106 dans un second plan et le premier plan est parallèle au second plan.

[0044] La poulie 102 et la poulie 105 sont situées l'une en face de l'autre et identiques.

[0045] La poulie 103 et la poulie 106 sont également situées l'une en face de l'autre et identiques.

[0046] Les poulies 102, 103, 105 et 106 peuvent tourner sur elles-mêmes.

[0047] Une première courroie de transmission 108 entoure les premières poulies 102, 103 et une seconde courroie de transmission 109 entoure les secondes poulies 105, 106.

[0048] Les courroies de transmission 108 et 109 sont identiques. Elles sont reliées l'une à l'autre par au moins un fil 111.

[0049] Ce fil 111 est fixé de manière amovible aux premières et seconde courroies 108, 109 et il s'étend entre ces courroies 108, 109 de telle sorte que son axe longitudinal soit parallèle à l'axe de rotation des poulies.

[0050] Ainsi, lorsque l'une des poulies, par exemple la poulie 102, tourne, elle entraîne la courroie de transmission 108 qui elle-même entraîne l'autre poulie située dans le même plan qu'elle (la poulie 103) ainsi que le moyen de forme allongée 110. Ce dernier se déplace

alors selon la trajectoire définie, d'une part, par la boucle constituée par la courroie 108 et, d'autre part, comme il est relié à la seconde courroie 109, également par la boucle constituée par cette dernière.

[0051] La symétrie de l'appareil selon l'invention permet donc à l'axe du fil 111 de se déplacer selon une ellipse, son axe restant constamment parallèle à celui des poulies.

[0052] On peut prévoir que deux poulies situées l'une en face de l'autre soient fixées sur un même arbre.

[0053] L'appareil peut aussi comprendre des moyens d'entraînement en rotation de l'une au moins des poulies. Ces moyens peuvent éventuellement entraîner deux poulies au moyen de l'arbre sur lequel elles sont montées.

[0054] Le fil 111 présente généralement une forme cylindrique, mais il peut revêtir un grand nombre de formes parmi lesquelles on peut citer les formes parallélépipédique, prismatique, etc.

[0055] Il peut être fixé par exemple par vissage sur les courroies de transmission de façon à pouvoir être dévissé et remplacé aisément par un autre moyen de forme allongée.

[0056] Selon un mode de réalisation préféré de l'invention, plusieurs fils 111 sont disposés parallèlement les uns aux autres, le long des courroies de transmission 108 et 109 (voir Figure 3).

[0057] Les poulies sont de préférence des roues dentées et les courroies de transmission des chaînes pouvant coopérer avec ces roues dentées.

[0058] La fixation des fils peut alors être réalisée comme illustré par la figure 4.

[0059] Sur cette figure 4, on peut voir un fil 111 maintenu à un maillon de chaîne 112 au moyen d'une pièce-support 113 et d'un axe pince-fil 114.

[0060] Ce dernier remplace, dans le maillon de chaîne 112, l'un des axes porteurs de rouleau classiquement utilisés.

[0061] L'axe pince-fil 114 est montré en détail sur la figure 5. Il comprend, dans l'ordre :

- une extrémité fileté 115,
- une partie généralement cylindrique et lisse 116, apte à s'introduire dans le rouleau du maillon de chaîne 112 en vue de remplacer l'axe porte-rouleau utilisé classiquement,
- une partie lisse également généralement cylindrique et lisse 117, de diamètre généralement supérieur à celui de la partie 116 et apte à s'introduire dans le perçage 118 de la pièce support 113 (voir figures 6 et 7),
- une tête 119, et
- un alésage central 120 usiné généralement à partir de la tête 119, pouvant s'étendre jusqu'à la partie 116 et destiné à recevoir le fil 111.

[0062] La pièce-support 113 est visible sur les figures 4, 6 et 7.

[0063] Elle comprend le perçage 118 apte à coopérer avec la partie correspondante 117 de l'axe pince-fil 114 et un alésage 121 débouchant dans le perçage 118. Cet alésage 121 est fileté de façon à ce qu'on puisse y visser une vis de pression 122 destinée à comprimer le fil 111 présent à l'intérieur du perçage 118 en vue de le maintenir fermement (voir figure 4).

[0064] Ainsi, pour fixer un fil 111 sur le maillon de chaîne 112, on réalise le montage de la figure 4. Pour cela, il suffit d'introduire la partie 117 de l'axe pince-fil 114 dans la pièce support 113, d'enlever l'axe porteur de rouleau normal du maillon 112, d'introduire dans l'axe du rouleau la partie 116 de l'axe pince-fil 114, de serrer l'ensemble en visant un écrou 123 sur l'extrémité 115 de l'axe pince-fil 114, d'introduire le fil 111 dans l'alésage central 120 de l'axe pince-fil 114 et de l'y maintenir fermement en vissant la vis de pression 122 dans l'alésage fileté 121 jusqu'à ce qu'elle comprime efficacement le fil 111.

[0065] Bien entendu, l'axe pince-fil 114 est monté de telle sorte que sa tête 119 soit du côté intérieur de la chaîne, c'est-à-dire tournée vers l'autre chaîne.

[0066] La pièce-support 113 comporte de préférence deux couples (perçage 118, alésage fileté 121), l'espacement entre les axes des perçages 118 correspondant à l'espacement normal entre les axes des rouleaux d'un maillon de chaîne 112, de façon ce que deux fils 111 puissent être maintenus sur le même maillon 112, comme on peut le déduire des figures 6 et 7.

[0067] On disposant ainsi plusieurs pièces-supports 113 identiques sur des maillons voisins, on parvient à aligner parallèlement plusieurs fils 111 de manière à constituer le moyen de forme allongée.

[0068] Afin que l'appareil qui vient d'être décrit puisse être utilisé de manière optimale sur une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique, la distance entre les courroies de transmission de cet appareil est au moins égale à la largeur de la préforme 5. Ainsi, ces courroies et les poulies se situent de chaque côté longitudinal de la préforme.

[0069] En outre, l'appareil est disposé de manière appropriée pour que, lorsque ses courroies de transmission tournent, son moyen allongé crée une empreinte dans la préforme 5.

[0070] L'appareil peut être au-dessus de la préforme 5, dans ce cas, il crée l'empreinte 12 ou sous la préforme 5, auquel cas il crée l'empreinte 12bis visible sur la figure 10.

[0071] Pour des raisons pratiques, on préfère que l'appareil selon l'invention se trouve au-dessus de la préforme 5.

[0072] Le fonctionnement du moteur est réglé de manière à ce que les courroies se déplacent à la même vitesse que la préforme.

[0073] Bien entendu, on pourrait prévoir deux (ou plus) appareils selon l'invention, l'un étant situé au-dessus et l'autre au-dessous de la préforme, de manière à créer respectivement, une empreinte 12 sur le dessus

de la préforme 5 et une empreinte 12bis sur le dessous de la préforme 5 (voir Figure 10), le dessous de la préforme 5 étant le côté de cette préforme 5 qui repose sur le tapis transporteur 7.

[0074] La position d'empreinte 12 n'est pas directement liée à celle d'une marque 301, de sorte qu'une empreinte 12 peut ou non être réalisée sur une marque 301.

[0075] De même, la position de l'empreinte 12bis n'est pas directement liée à celle d'une marque 301, de sorte qu'une empreinte 12bis peut ou non être réalisée sous une marque 301.

[0076] La position de la marque 301 et celle de l'empreinte sont avantageusement choisies pour que la préforme 5 soit coupée au niveau d'une empreinte 12.

[0077] On obtient ainsi des plaques 9bis ayant des bords transversaux amincis 10 visibles sur la figure 8.

[0078] Si l'on a affaire à une empreinte 12bis réalisée sur le dessous de la préforme, le dispositif de coupe peut être réglé pour couper la préforme à l'opposé de l'endroit où a été réalisée cette empreinte 12bis (c'est-à-dire sur l'autre face de la préforme).

[0079] La préforme est de préférence coupée environ au milieu de l'empreinte 12 ou 12bis.

Introduction de lattes sous la préforme

[0080] Selon un autre mode de réalisation, les moyens supplémentaires d'actionnement sont aptes, après réception d'un signal de détection en provenance des moyens supplémentaires de détection 303, à envoyer un signal d'actionnement à un dispositif d'introduction de lattes sous la préforme 5.

[0081] Ainsi, le procédé selon l'invention vient en complément d'un procédé de fabrication de plaques de plâtre à bords amincis comprenant les étapes suivantes (voir figure 1) :

1) on coule sur un matériau de parement 1 supporté par un tapis transporteur 7, une composition de liant hydraulique 2 de façon à obtenir une préforme 5, puis on introduit sous la préforme 5, une latte 6 dont la longueur est au moins environ égale à la largeur de la préforme 5;

2) on laisse la prise hydraulique de la composition de liant hydraulique 2 s'effectuer 2 et on retire ladite latte 6 ;

3) on coupe la préforme 5 au niveau de l'amincissement 8 créé par la latte 6.

[0082] Les moyens supplémentaires de détection 303 et les moyens électroniques permettent donc d'introduire la latte 6 sous la préforme 5, après la détection de la marque 301, en envoyant un signal d'actionnement à un dispositif d'introduction de lattes 6 sous la préforme 5.

[0083] Cette détection supplémentaire de la marque 301 pour l'introduction des lattes 6 a donc lieu avant la

détection de la marque 301 de l'étape 2) du procédé qui déclenche la coupe de la préforme.

[0084] La position de la marque 301 n'est pas directement liée à l'introduction de la latte 6, de sorte qu'une latte 6 peut ou non être introduite juste sous une marque 301.

[0085] Cette introduction des lattes 6 sous la préforme en vue de fabriquer des plaques à base de liant hydraulique à bords amincis va maintenant être décrite en détail en se référant aux figures 1, 2 et 8 à 15.

[0086] Tout d'abord, il est précisé que par "bords transversaux", on entend dans le présent exposé les bords perpendiculaires au sens de déplacement du tapis transporteur dans une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique. De tels bords transversaux sont également appelés « bouts de plaque ».

[0087] En se référant à la figure 1, on voit que, après la sortie de la préforme 5 de sous la plaque de formage (en anglais « forming plate ») 4 ou de sous le dispositif équivalent utilisé dans la ligne de production (par exemple, un rouleau de formage appelé en anglais « master roll »), une latte 6 est introduite entre la préforme 5 et le début du tapis transporteur 7. La distance entre la forming plate 4 et le début du tapis transporteur 7 est telle que la préforme 5 n'ait pas encore eu le temps de durcir sensiblement et présente encore une grande plasticité. L'introduction est effectuée de telle manière que l'axe longitudinal de la latte 6 soit sensiblement perpendiculaire au sens de déplacement du tapis transporteur 7.

[0088] La latte 6 est ensuite entraînée par le tapis transporteur 7, tout comme la préforme 5. La prise hydraulique et le durcissement de la composition de plâtre 2 s'effectuent ensuite tout au long du déplacement de la préforme 5, désigné par les flèches A.

[0089] De préférence, le retrait de la latte 6 a lieu avant la coupe de la préforme 5.

[0090] Ainsi, après un certain temps, auquel correspond une distance parcourue par la préforme 5 sur le tapis transporteur 7, que l'homme du métier sait déterminer en fonction de la vitesse de déplacement du tapis transporteur 7 et du temps de prise de la composition de plâtre 2, la dureté de la préforme 5 est suffisante pour que l'on puisse retirer la latte 6 sans déformer la préforme 5 et sans que la composition de plâtre 2 vienne remplir l'espace ou amincissement 8 (figure 2) laissé par le retrait de la latte 6.

[0091] Le retrait de la latte 6 peut être effectué suivant toute manière appropriée. Par exemple, lorsque la longueur de la latte 6 est supérieure à la largeur de la préforme 5, la latte 6 fait saillie par rapport à la préforme 5, et on peut alors la retirer rapidement selon une direction sensiblement perpendiculaire à la direction de déplacement du tapis transporteur 7 et en s'éloignant de ce dernier. Cette action de retrait est illustrée par la flèche B sur la figure 1.

[0092] Le retrait de la latte 6 peut aussi se produire par la chute de cette latte 6 dans l'espace situé entre deux rouleaux constitutifs du système de tapis transpor-

teurs qui, en général, n'est pas continu tout au long de la ligne de production, mais est formé par plusieurs tapis entraînés par des rouleaux entre lesquels il existe des espaces libres.

[0093] Après le retrait de la latte 6, la préforme 5 continue à se déplacer, toujours entraînée par le tapis transporteur 7 et le durcissement de la composition de plâtre 2 se poursuit.

[0094] Selon l'invention et comme on peut le voir sur la figure 2, la marque 301 est ensuite détectée, dans la zone aval de la ligne de production, par les moyens supplémentaires de détection 302 qui déclenchent alors le fonctionnement du dispositif de coupe 9.

[0095] La position de la marque 301 et celle de l'amincissement 8 sont avantageusement choisies pour que la préforme 5 soit coupée au niveau de l'amincissement 8, de préférence environ au milieu de cet amincissement.

[0096] On obtient ainsi des plaques 9bis ayant des bords transversaux amincis 10 visibles sur la figure 8, dont les longueurs sont définies par la distance parcourue par le tapis transporteur entre deux opérations de coupe, c'est-à-dire, en général par la distance parcourue par le tapis transporteur entre deux amincissements consécutifs 8. Cette plaque 9bis présente donc deux bords transversaux amincis 10.

[0097] La taille de chaque amincissement 8 dépend des dimensions de la latte 6. Cette dernière est en général un parallélépipède dont l'épaisseur est généralement comprise entre 0,5 et 4 mm, de préférence entre 1,5 et 4 mm. Sa largeur est généralement comprise entre 5 et 20 cm et sa longueur est au moins environ égale à la largeur de la préforme 5 (éventuellement diminuée de la largeur des bandes longitudinales « tape » présentes le cas échéant), mais en général supérieure afin de pouvoir la saisir pour la retirer de dessous la préforme 5. En outre, il est souhaitable que la latte 6 soit d'une longueur supérieure à la largeur de la préforme 5, de façon à faire saillie par rapport à celui-ci, ce qui peut faciliter son retrait.

[0098] Le matériau constitutif des lattes 6 importe peu, du moment qu'il permet à ces lattes de résister au poids de l'épaisseur de préforme 5 qui se trouve au-dessus de chaque latte 6. Ce peut donc être un matériau plastique, du bois, du métal, etc. présentant une bonne résistance à l'usure et une stabilité dans le temps.

[0099] De préférence, le procédé qui vient d'être décrit vient en complément d'un procédé connu de fabrication de plaques de plâtre ayant deux bords longitudinaux amincis. Ce dernier prévoit généralement la mise en place d'une bande, généralement en matière plastique, appelée généralement « tape », sur chaque côté longitudinal du tapis transporteur 7. Un tel procédé est décrit par exemple dans la demande de brevet européen n° 482 810.

[0100] Ceci permet donc d'obtenir une plaque à base de liant hydraulique 11 telle qu'illustrée sur la figure 9, ayant, outre ses deux bords transversaux amincis 10,

deux bords longitudinaux 25 amincis, soit au total quatre bords amincis.

[0101] La longueur des plaques de plâtre fabriquées dépend bien entendu de la vitesse de déplacement du tapis transporteur et de la fréquence des opérations de coupe.

[0102] La fréquence des opérations de coupe est généralement directement liée à la fréquence d'introduction des lattes, car on cherche en général à obtenir des plaques ayant deux bords transversaux amincis, et la fréquence d'introduction des lattes est fonction de la détection des marques 301 et donc de la fréquence des opérations de marquage.

[0103] Cette manière de fabriquer des plaques à bords amincis est très souple, car, pour changer la longueur des plaques fabriquées, il suffit généralement simplement de modifier la fréquence des opérations de marquage, celle-ci déterminant la fréquence d'introduction des lattes et la fréquence des opérations de coupe.

Combinaison de la réalisation d'empreintes et de l'introduction de lattes

[0104] Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux de l'invention, le procédé selon l'invention comprend à la fois la réalisation d'une empreinte 12 ou 12bis dans la préforme 5 et l'introduction d'une latte 6 sous la préforme 5.

[0105] Les moyens supplémentaire d'actionnement sont donc aptes, après détection d'une marque 301 par les moyens supplémentaires de détection 303, à envoyer un signal d'actionnement aux moyens de réalisation de l'empreinte 12 ou 12bis ainsi qu'un signal d'actionnement au dispositif d'introduction de lattes 6, en vue d'introduire une latte 6 sous la préforme, de laisser la prise hydraulique s'effectuer puis de retirer la latte 6, comme expliqué précédemment.

[0106] Généralement, les étapes d'introduction d'une latte 6 sous la préforme 5, puis de prise hydraulique de la composition de liant hydraulique et de retrait de la latte 6 ont lieu après l'étape de réalisation de l'empreinte dans la préforme 5.

[0107] L'empreinte est de préférence réalisée soit à l'opposé de l'endroit où il est prévu d'introduire la latte 6 (empreinte 12), soit à l'endroit où il est prévu d'introduire cette latte 6 (empreinte 12bis).

[0108] Ceci permet de compenser les surépaisseurs localisées pouvant éventuellement se former dans la préforme 5, en raison d'un déplacement de matière, lorsque la latte 6 a une dimension importante.

[0109] Il est également possible, en vue d'atténuer, le cas échéant, les surépaisseurs locales, de prévoir la présence d'un lisseur 4bis de type classique (visible sur la figure 1) en aval de l'endroit où est introduite la latte 6.

LIGNE DE PRODUCTION DE PLAQUES A BASE DE LIANT HYDRAULIQUE

[0110] La ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'invention est de préférence une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique à bords amincis.

[0111] Une telle ligne peut comprendre un dispositif d'introduction de lattes et/ou des moyens pour la réalisation d'empreintes.

[0112] Une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique à bords amincis munie de moyens ou d'un dispositif pour l'introduction de lattes 23 sous la préforme 5 va tout d'abord être décrite en détail en se référant aux figures 1, 2 et 8 à 15.

Dispositif pour l'introduction de lattes sous la préforme

[0113] En se reportant à la figure 11, on voit la zone amont d'une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique, comprenant un dispositif pour l'introduction de lattes sous la préforme.

[0114] Ce dispositif comprend un magasin à lattes 20 formé d'une surface rectangulaire horizontale 21 à partir des coins de laquelle s'élèvent verticalement et parallèlement, quatre pièces angulaires 22, en forme de cornière et tournées les unes vers les autres, de façon à encadrer une pile de lattes 23.

[0115] Les dimensions de ce magasin à lattes 20 sont telles qu'il puisse stocker un nombre élevé de lattes 23 (voir aussi figures 12 et 13).

[0116] La surface horizontale 21 du magasin à lattes 20 est soutenue par des pieds 24.

[0117] Au niveau de la première latte 23, c'est-à-dire celle située tout en bas de la pile, sont disposés parallèlement deux vérins 26, qui sont orientés de manière à extraire la première latte 23 de la pile en la poussant et en la faisant glisser vers un plan incliné 27 constitué d'une surface inclinée 28 vers le bas et d'un rebord 29 à sa partie inférieure pour retenir la latte qui vient d'être extraite et la guider ultérieurement.

[0118] Au niveau du côté transversal 30 du plan incliné 27, c'est-à-dire le côté opposé au tapis transporteur 7, un vérin 31 est disposé parallèlement à l'axe longitudinal du plan incliné 27, de manière à ce que l'actionnement de ce vérin 31 puisse donner une impulsion à la latte qui vient d'être extraite du magasin à lattes 20. La latte ainsi propulsée peut alors se déplacer en glissant parallèlement à l'axe longitudinal du plan incliné 27, dont le rebord 29 la guide, vers un deuxième plan incliné 32 qui prolonge le premier plan incliné 27, du côté transversal opposé au côté 30. Ce second plan incliné 32 est également constitué d'une surface inclinée 33 munie d'un rebord 34 à sa partie inférieure. Il comprend en outre une butée 35 à son extrémité opposée au vérin 31, cette butée étant généralement constituée d'un amortisseur pneumatique et étant destinée à mettre un terme au déplacement de la latte propulsée par le vérin

31.

[0119] Le rebord 34 est muni d'ouvertures 36 en face desquelles sont disposés deux vérins 37 orientés de manière à propulser la latte positionnée sur le deuxième plan incliné 32 vers le haut de la surface inclinée 33.

[0120] Le premier plan incliné 27 et le deuxième plan incliné 32 sont soutenus par des pieds, respectivement, 38 et 39.

[0121] Selon une variante visible sur la figure 14, une surface plane 40 est prévue parallèlement à la surface 23, entre cette dernière et le premier plan incliné 27 pour supporter horizontalement une latte extraite du magasin à lattes 20 avant sa descente sur la surface inclinée 28 du premier plan incliné 27.

[0122] Ainsi, comme on peut le voir sur la figure 15, la hauteur des pieds 24, 35 et 36 est choisie de telle sorte qu'une latte positionnée sur le deuxième plan incliné 32 se situe à une hauteur inférieure à celle de la préforme 5.

[0123] En général :

- l'axe longitudinal du rebord 34 du deuxième plan incliné 32 est perpendiculaire à l'axe longitudinal du tapis transporteur ;
- les moyens 32,33,34,35 pour supporter la latte déplacée se situent en face du début du tapis transporteur 7 ; et
- la surface inclinée 33 du deuxième plan incliné 32 est adjacente au tapis transporteur 7.

[0124] La longueur du deuxième plan incliné 32 est au moins égale à celle de la latte 23, c'est-à-dire au moins égale, et de préférence supérieure, à la largeur de la préforme 5.

[0125] De cette manière, comme on peut le comprendre en se référant à la figure 10, lorsque les vérins 37 sont actionnés, la latte se trouvant sur le deuxième plan incliné 32 est poussée vers le haut de la surface inclinée 33, c'est-à-dire vers le tapis transporteur 7 et la préforme 5, et elle se trouve coincée entre ces dernières et entraînée par elles.

[0126] La différence entre la longueur de la latte et la largeur de la préforme 5 permet de saisir la latte et de la retirer une fois la composition de plâtre durcie.

[0127] La ligne de production selon l'invention comprend généralement des moyens électroniques qui commandent son fonctionnement et permettent, le cas échéant, d'asservir entre elles les mises en oeuvre de différentes opérations.

[0128] Ces moyens électroniques peuvent prévoir qu'après l'introduction d'une latte sous la préforme par l'actionnement des vérins 27, le vérin 31 est actionné pour introduire une nouvelle latte sur le deuxième plan incliné 32, puis les vérins 26 sont actionnés pour introduire une autre latte sur le premier plan incliné 27, et ainsi de suite.

[0129] Comme expliqué ci-dessus, les moyens électroniques sont aptes à envoyer un signal d'actionne-

ment au dispositif d'introduction des lattes 23, après la réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection 303.

[0130] Ainsi, la fréquence de l'introduction des lattes sous la préforme est déterminée par la fréquence de réalisation de marques 301 sur le matériau de parement 3 de la préforme 5.

Variante de l'appareil pour la réalisation d'empreintes

[0131] Une ligne de production de plaques à base de liant hydraulique à bords amincis munie d'un appareil pour la réalisation d'empreintes tel qu'il a décrit de façon générale ci-dessus, va maintenant être décrite.

[0132] La figure 16 représente la zone amont d'une telle ligne comprenant une variante de l'appareil pour la réalisation d'empreintes, que l'on voit de profil sur cette figure.

[0133] Selon cette variante, l'appareil comprend quatre premières roues dentées 201,202,203,204 supportées par un bâti 205 et entourées par une chaîne 206 constituée par des maillons, dont certains, les maillons 207, supportent chacun 2 fils, de la manière indiquée en relation avec la figure 2.

[0134] Cet appareil est symétrique par rapport à un plan vertical aligné sur la direction de déplacement de la préforme 5. Ainsi, les fils maintenus par les maillons 207 s'étendent transversalement par rapport à la préforme 5 jusqu'à une seconde chaîne, identique à la chaîne 206, et qui entoure des secondes roues dentées identiques aux premières roues dentées 201,202,203,204.

[0135] L'appareil est muni d'un moteur électrique 209 entraînant en rotation par l'intermédiaire d'une courroie 211 l'arbre 210 sur lequel sont montées la roue 203 et sa roue symétrique. La rotation de ces roues entraîne celle de la chaîne 206 dans le sens indiqué par la flèche D.

[0136] Cette préforme 5 est obtenue de façon connue par introduction de la pâte de liant hydraulique selon la flèche E entre le premier matériau de parement 2 et le second matériau de parement 3 et passage de l'ensemble entre les plateaux supérieur 214 et inférieur 215 de formage de l'appareil.

[0137] La distance entre les roues dentées 201,202,203,204 et leurs roues symétriques est au moins égale à celle de la préforme 5 de sorte que ces roues dentées ne touchent pas cette préforme 5.

[0138] L'appareil selon l'invention est fixé à une hauteur appropriée pour que, lors du fonctionnement de la ligne de production, le déplacement de la chaîne 206 entraînant celui des fils reliés au maillons 207, ces fils passent dans la forming plate, c'est-à-dire entre les plateaux 214 et 215 et font saillie vers le bas par rapport au plateau supérieur 214. L'espace occupé par ces fils entre le plateau supérieur 114 et le second matériau de parement 3 se traduit alors à cet endroit par un amincissement de l'épaisseur de la préforme 5.

[0139] Il va de soi que le fonctionnement du moteur est réglé de manière à ce que la chaîne 206 se déplace à la même vitesse que la préforme 5. Les fils accompagnent alors la préforme 5 sur quelques centimètres et, au moment où il se séparent d'elle pour remonter en tournant autour de la roue 204, ils laissent une empreinte dans la partie supérieure de la préforme 5.

[0140] Comme expliqué ci-dessus, les moyens électroniques de la ligne de production sont aptes à envoyer un signal d'actionnement à cet appareil, pour qu'il réalise chaque empreinte après la réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection 303.

Utilisation combinée d'un appareil pour la réalisation d'empreintes et d'un dispositif d'introduction de lattes

[0141] Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux de l'invention, les moyens pour la réalisation d'empreintes coopèrent avec le dispositif d'introduction des lattes sous la préforme 5 (constitué par les moyens 20 à 22 et 24 à 39 décrits ci-dessus en relation avec les figures 11 à 15).

[0142] Les moyens supplémentaires d'actionnement sont donc aptes, après détection d'une marque 301 par les moyens supplémentaires de détection 303, à envoyer un signal d'actionnement aux moyens de réalisation de l'empreinte 12 ou 12bis ainsi qu'un signal d'actionnement au dispositif d'introduction de lattes 6.

[0143] Bien que l'on puisse utiliser tout moyen approprié pour réaliser les empreintes, on utilise de préférence l'appareil qui vient d'être décrit en référence à la figure 3 et, plus préférentiellement encore, la variante décrite en référence à la figure 16.

[0144] Cette variante est alors avantageusement disposée en amont du dispositif d'introduction des lattes.

[0145] Les moyens électroniques calculent alors de préférence le moment précis auquel ils doivent envoyer les signaux d'actionnement à l'appareil de réalisation d'empreintes et au dispositif d'introduction de lattes, de manière à synchroniser leurs fonctionnements, afin que la latte soit introduite dans une empreinte 12bis se trouvant sur la face inférieure de la préforme 5, ou bien, si l'empreinte 12 se trouve sur la face supérieure de la préforme 5, sensiblement à l'opposé de cette empreinte 12.

[0146] Selon un mode de réalisation préféré de la coopération entre l'appareil de réalisation d'empreintes et le dispositif d'introduction de lattes sous la préforme, l'introduction des lattes 23 sous la préforme 5 est opérée en partie par l'appareil pour la réalisation des empreintes.

[0147] En variante, ce lien mécanique entre l'appareil de réalisation d'empreintes et le dispositif d'introduction de lattes peut être remplacé par un appareil combiné regroupant à la fois des moyens de réalisation d'empreinte et des moyens d'introduction de latte.

[0148] Ceci permet d'obtenir une synchronisation aisée et parfaite desdits appareil et dispositif, se tradui-

sant par l'introduction des lattes au meilleur moment, ou autrement dit, au meilleur endroit par rapport à la préforme 5.

[0149] Afin d'obtenir une telle synchronisation, les vérins 37 (figure 15) sont remplacés par des poussoirs 217 qui peuvent prendre place dans les ouvertures 36 du rebord 34 (figure 11).

[0150] La chaîne 206 est alors pourvue d'un doigt de poussée 216 qui est fixé du côté extérieur de la chaîne 206, c'est-à-dire celui opposé à celui où se situent les fils. Ce doigt de poussée 216 a pour fonction de heurter et déplacer le poussoir 217 lors de la rotation de la chaîne 206. Il peut être fixé sur un maillon de la chaîne 206 par exemple à la place d'un axe porteur de rouleau de ce maillon.

[0151] Sur la figure 16, on peut voir la surface inclinée 33 du dispositif d'introduction des lattes (figure 15), ainsi que son rebord 34 et une latte 23 reposant sur la surface inclinée 33.

[0152] La forme d'un poussoir 217 est plus visible sur les figures 17 et 18. Ce poussoir comprend une partie allongée en forme de règle 218 munie à une extrémité d'une partie en forme de triangle rectangle 219 traversée par un axe 220 qui dépasse des deux côtés de la partie 219. Le sommet du triangle rectangle est coupé pour donner une face 221 parallèle à l'axe de la partie en forme de règle 218.

[0153] En revenant à la figure 16, on voit que le poussoir 217 peut occuper deux positions. Dans sa position initiale (représentée en pointillés), il repose sur le plateau 215 et est tourné vers le sol, de sorte que son axe 220 soit disposé transversalement par rapport à la préforme 5 et sa face 221 se trouve à la partie inférieure de la surface inclinée 33, dans l'ouverture 36 du rebord 34.

[0154] Lorsque le poussoir 217 est heurté par le doigt de poussée 216, il se déplace en remontant la surface inclinée 33. Ce faisant, il pousse la latte 23 qui vient alors s'insérer entre la préforme 5 et le tapis transporteur 7.

[0155] Le doigt de poussée 216 sur la chaîne 206 se situe à une distance, par rapport aux fils maintenus par les maillons 207, telle que la latte 23 soit introduite sensiblement à l'opposé de l'endroit de la préforme 5 où lesdits fils viennent de former l'empreinte. Ceci a pour conséquence que le déplacement de matière provoqué par l'introduction de la latte 23 est au moins partiellement compensé par l'empreinte. Il s'ensuit que la préforme ne présente pas de bosse à l'endroit opposé à celui où la latte 23 a été introduite. Ceci veut dire qu'après retrait de cette latte 23, à l'amincissement obtenu sur le dessous de la préforme 5 ne correspond aucune bosse sur le dessus de la préforme 5.

[0156] Le poussoir 217 déplacé par le doigt de poussée 216 arrive dans une deuxième position en terminant sa course dans un réceptacle, visible sur les figures 17 et 18, et qui est formé par deux pièces arquées 222 fixées par leurs extrémités supérieures de part et d'autre

de l'extrémité extérieure 225 de la tige 223 d'un vérin 224. Chaque côté de l'axe 220 du poussoir 217 est reçu dans une pièce arquée 222 et les parties 219 et 218 du poussoir 217 peuvent s'insérer dans l'espace formé entre les pièces arquées 222, sous la tige 223 du vérin 224.

[0157] Sur les figures 17 et 18, la tige 223 du vérin 224 est sortie, pour recevoir le poussoir 217.

[0158] Cependant, comme cela est visible sur la figure 16, en faisant rentrer la tige 223 du vérin 224 dans le corps de ce dernier, on ramène le poussoir 217 au-dessus de sa position initiale, puis en ressortant à nouveau la tige 223 du vérin 224, le poussoir 217 se sépare des pièces arquées 222 et retombe sur le plateau 215. Il se retrouve alors dans sa position initiale avec sa face 221 à l'intérieur de l'ouverture 36.

[0159] Il va de soi que les dimensions du poussoir 217 sont choisies de manière à ce qu'il reste au-dessus de la surface inclinée 33.

[0160] Le vérin 224 peut être fixé au bâti 205 de l'appareil, son emplacement et ses dimensions étant déterminées en fonction du poussoir 217 avec lequel il doit coopérer. Le vérin 224 a donc pour fonction de ramener le poussoir 217 à sa position initiale. Sa tige 223 est normalement en position sortie, dans l'attente de recevoir le poussoir 217.

[0161] Bien entendu, l'ensemble de l'appareil est conçu symétriquement, chacune des chaînes étant munie d'un doigt de poussée 216 coopérant chacun avec un vérin 224, et ce, de manière synchronisée.

[0162] Les moyens électroniques et pneumatiques (ou éventuellement hydrauliques) de la ligne de production pilotent le fonctionnement de l'appareil de réalisation des empreintes et du dispositif d'introduction des lattes sous la préforme (constitué par les moyens 20 à 22 et 24 à 39 décrits ci-dessus), afin qu'une fois le poussoir 217 ramené à sa position initiale et la tige 223 du vérin 224 à nouveau sortie, une nouvelle latte 23 puisse être glissée sur le plan incliné 33.

[0163] Il peut être prévu que l'actionnement du vérin 224 soit déterminé par la détection par exemple, au moyen d'un capteur photoélectrique, du passage d'un ergot ou doigt fixé à un endroit approprié sur la chaîne 206, par exemple de la même manière que le doigt de poussée 216, cet ergot jouant le rôle de drapeau, c'est-à-dire que lorsqu'il est détecté par le capteur photoélectrique disposé à un endroit approprié de la ligne de production ou de l'appareil, les moyens électroniques commandent le retour de la tige 223 du vérin 224 dans le corps du vérin, ce retour entraînant, comme expliqué ci-dessus, le retour du poussoir 217 à sa position initiale. Des capteurs de fin de course du vérin 224, peuvent ensuite, une fois la tige 223 rentrée, entraîner un nouvel actionnement du vérin 224 pour sortir sa tige 223, ce qui fait tomber le poussoir 217 dans sa position initiale.

[0164] Le bâti 205 de l'appareil, peut, comme cela ressort de la figure 16, être solidaire des plateaux 214 et 215. Il s'ensuit que l'appareil peut être utilisé à la place d'une forming plate ou d'un master roll que l'on utilise

classiquement.

Revendications

1. Procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique à partir d'une préforme (5) destinée à être coupée, comprenant les étapes de :

1) réalisation d'au moins une marque (301) sur un matériau de parement (2 ou 3) de la préforme (5) ;

2) détection de la marque (301) ; et

3) envoi d'un signal d'actionnement à un dispositif de coupe (9) de la préforme (5).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** dans l'étape 1) la marque (301) est réalisée au moyen d'une pièce formant tampon encreur.

3. Procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2, **caractérisé en ce que**, dans l'étape 2), la marque (301) est détectée au moyen d'un capteur photoélectrique.

4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** la marque (301) est réalisée avant la formation de la préforme 5.

5. Procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 1 à 4, comprenant en outre, avant l'étape 2), une étape supplémentaire de détection de la marque (301), puis une étape de réalisation d'une empreinte (12 ou 12bis) dans la préforme (5).

6. Procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 1 à 4, comprenant en outre, avant l'étape 2), une étape supplémentaire de détection de la marque (301), suivie d'une étape d'introduction d'une latte (6,23) sous la préforme (5), d'une étape où on laisse la prise hydraulique de la composition de liant hydraulique s'effectuer et d'une étape de retrait de la latte (6,23).

7. Procédé de fabrication de plaques à base de liant hydraulique selon la revendication 5, comprenant en outre, après l'étape supplémentaire de détection de la marque (301), une étape d'introduction d'une latte (6,23) sous la préforme (5), suivie d'une étape où on laisse la prise hydraulique de la composition de liant hydraulique s'effectuer et d'une étape de retrait de la latte (6,23).

8. Procédé selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** les étapes d'introduction d'une latte (6,23) sous la préforme (5), puis de prise hydraulique de

- la composition de liant hydraulique et de retrait de la latte (6,23), ont lieu après l'étape de réalisation de l'empreinte (12 ou 12bis).
9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** l'introduction de chaque latte (6,23) est effectuée à l'endroit où l'empreinte (12bis) a été réalisée ou à l'opposé de l'endroit où a été réalisée l'empreinte (12). 5
10. Procédé selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** le liant hydraulique comprend du plâtre. 10
11. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique, comprenant : 15
- a) dans une zone amont de la ligne de production, des moyens de marquage (300) d'un matériau de parement (2 ou 3) de la préforme (5) ;
 - b) dans une zone aval de la ligne de production, des moyens de détection (302) d'une marque (301) réalisée par les moyens de marquage (300);
 - c) un dispositif de coupe (9) ; et
 - d) des moyens d'actionnement, pour actionner ledit dispositif de coupe (9), après réception d'un signal de détection provenant des moyens de détection (302). 20
12. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon la revendication 11, **caractérisée en ce que** les moyens de marquage comprennent une pièce formant tampon encreur. 25
13. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon la revendication 11 ou la revendication 12, **caractérisée en ce que** les moyens de détection comprennent un capteur photoélectrique. 30
14. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 11 à 13, **caractérisée en ce qu'elle** comprend en outre : 35
- des moyens supplémentaires de détection (303) de la marque (301) ;
 - des moyens de réalisation (101-123, 201-224) d'une empreinte (12 ou 12bis) dans la préforme (5) ;
 - des moyens supplémentaires d'actionnement, pour actionner lesdits moyens (101-123, 201-224) de réalisation d'une empreinte (12 ou 12bis) dans la préforme (5), après réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection (303). 40
15. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 11 à 13, 45
- caractérisée en ce qu'elle** comprend en outre :
- des moyens supplémentaires de détection (303) de la marque (301) ;
 - des moyens (20-22, 24-39) d'introduction de lattes (6,23) sous la préforme (5) ;
 - des moyens supplémentaires d'actionnement, pour actionner lesdits moyens (20-22, 24-39) d'introduction de lattes (6,23) sous la préforme (5), après réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection (303). 50
16. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 11 à 13, **caractérisé en ce qu'elle** comprend en outre : 55
- des moyens supplémentaires de détection (303) de la marque (301) ;
 - des moyens de réalisation (101-123, 201-224) d'une empreinte (12 ou 12bis) dans la préforme (5) ;
 - des moyens (20-22, 24-39) d'introduction de lattes (6,23) sous la préforme (5) ;
 - des moyens supplémentaires d'actionnement, pour actionner, après réception d'un signal de détection provenant des moyens supplémentaires de détection (303), lesdits moyens de réalisation d'une empreinte (12 ou 12bis) dans la préforme (5) ainsi que lesdits moyens (20-22, 24-39) d'introduction de lattes (6,23) sous la préforme (5). 60
17. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon la revendication 16, **caractérisé en ce que** les moyens supplémentaires d'actionnement prévoient que l'introduction de chaque latte (6,23) soit effectuée sensiblement à l'endroit où l'empreinte (12bis) a été réalisée ou à l'opposé de l'endroit où a été réalisée l'empreinte (12). 65
18. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon la revendication 14, 16 ou 17, **caractérisé en ce que** les moyens de réalisation (101-123) d'une empreinte (12 ou 12bis) sont constitués par un appareil (101-123) comprenant au moins : 70
- un bâti (101) ;
 - deux premières poulies (102,103) supportées à une première extrémité (104) du bâti (101) et deux secondes poulies (105,106) à une seconde extrémité (107) du bâti (101); les premières poulies (102,103) et secondes poulies (105,106) étant dans des plans parallèles ; les poulies en regard l'une (102,103) de l'autre (105,106) étant identiques ;
 - deux courroies de transmission (108,109) en-

tourant respectivement les premières poulies (102,103) et les secondes poulies (105,106);

- au moins un fil (111) fixé de façon amovible aux courroies (108,109) et s'étendant entre ces courroies (108,109), de telle sorte que son axe longitudinal soit parallèle à l'axe de rotation des poulies (102,103,105,106). 5

19. Ligne de production de plaques à base de liant hydraulique selon l'une des revendications 11 à 18, caractérisée en ce que le liant hydraulique comprend du plâtre. 10

15

20

25

30

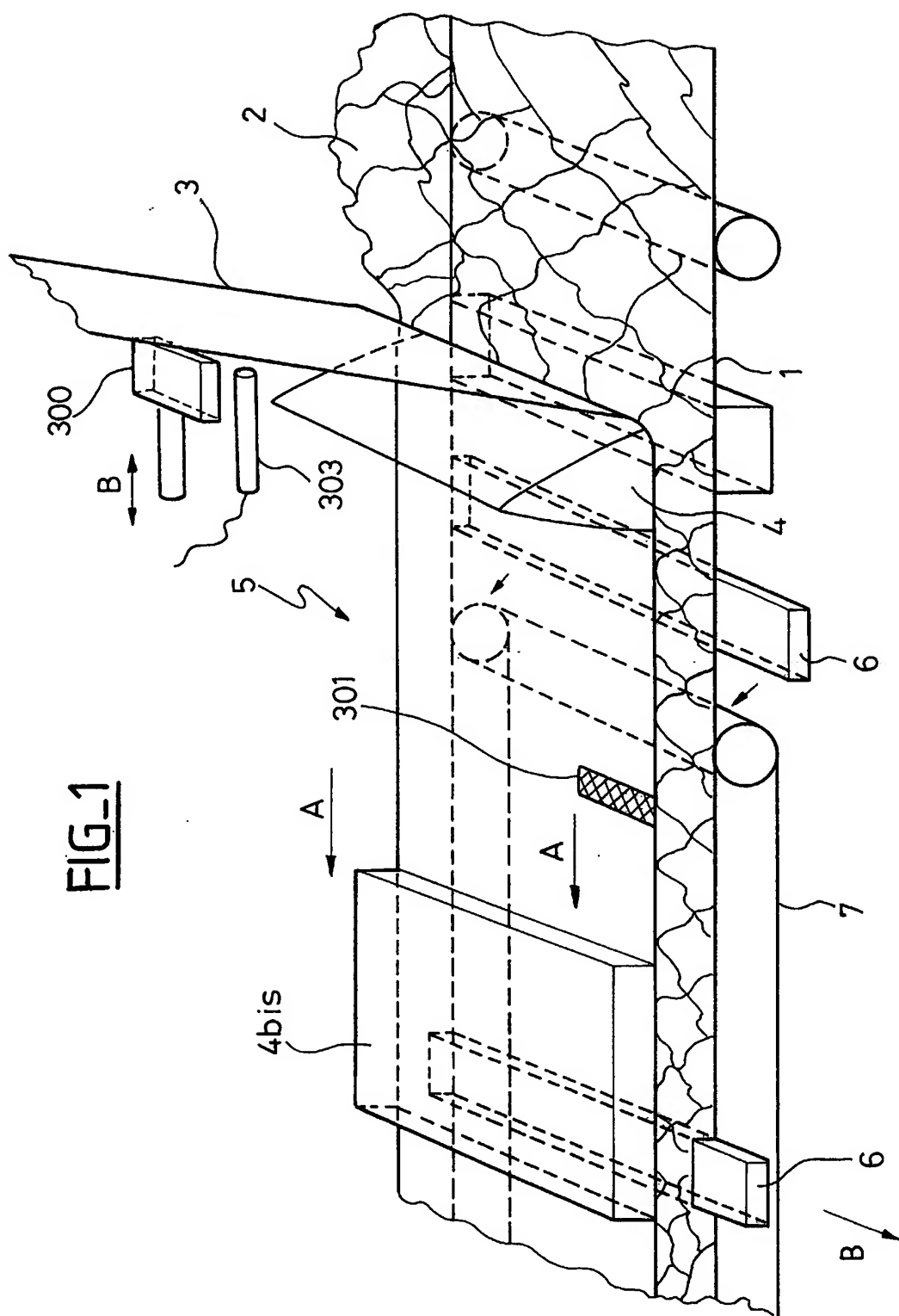
35

40

45

50

55



FIG_2

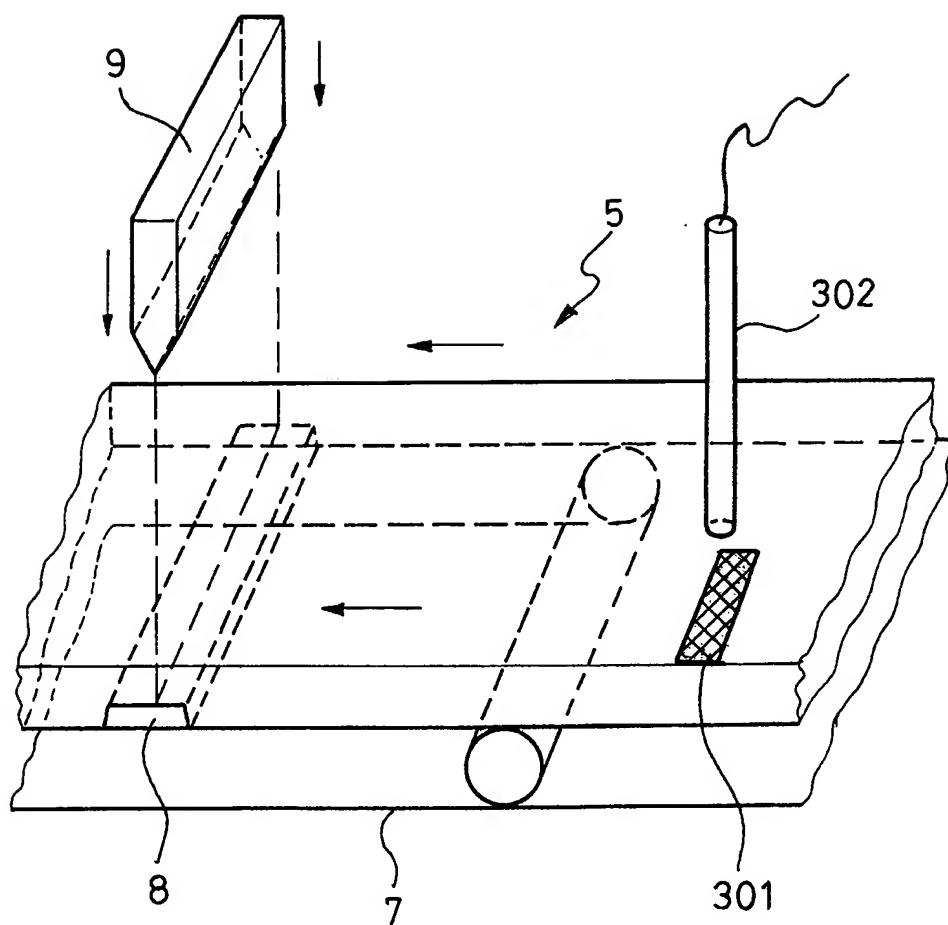
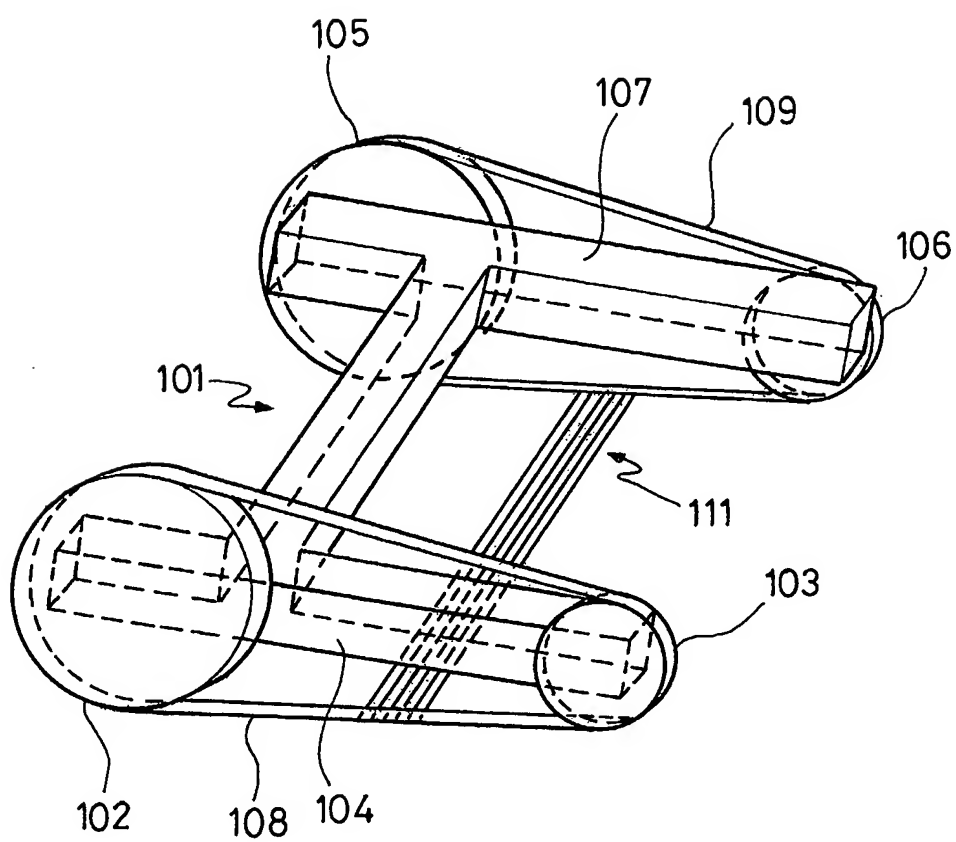
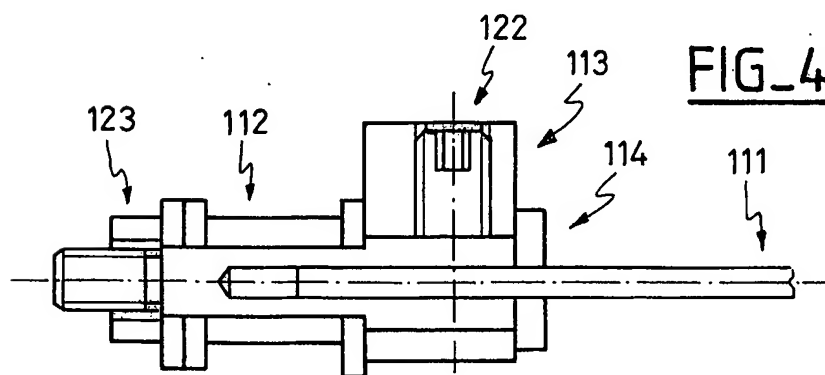
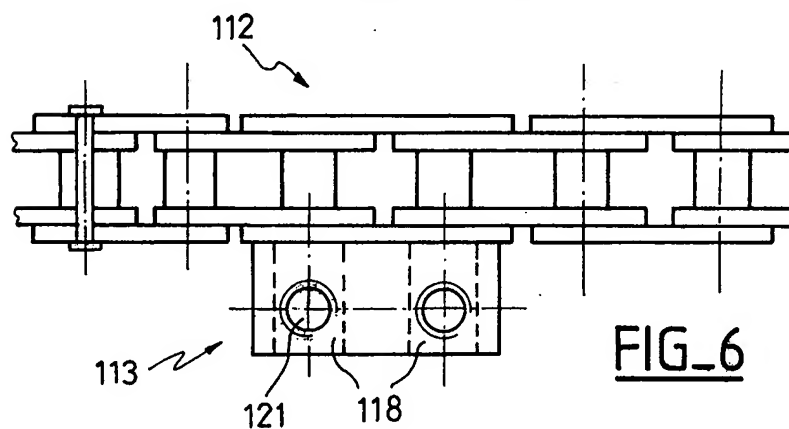
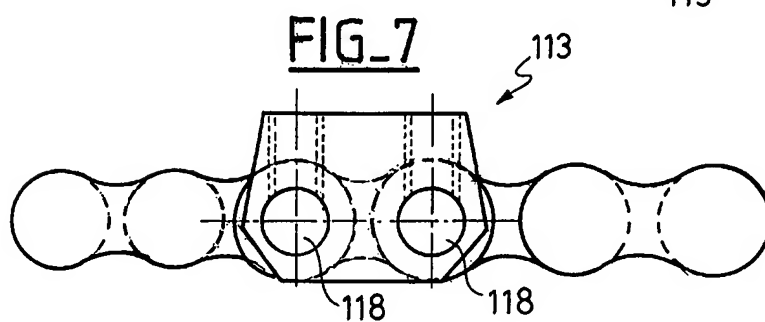
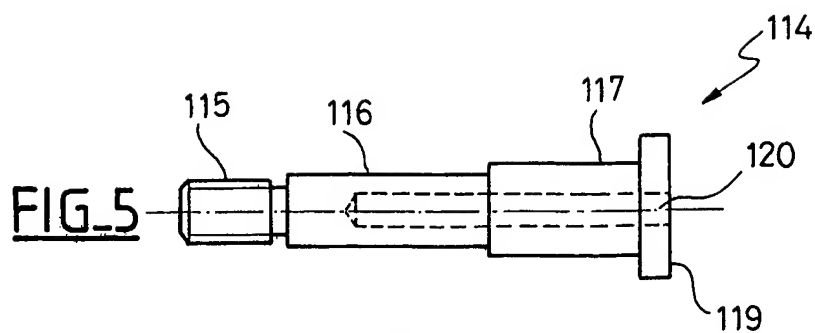


FIG. 3





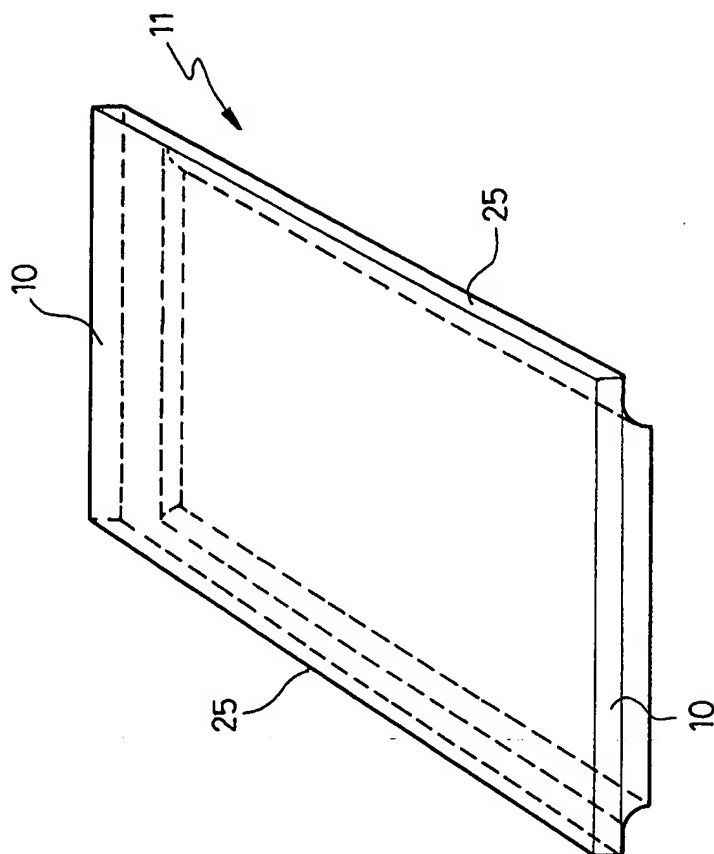


FIG-9

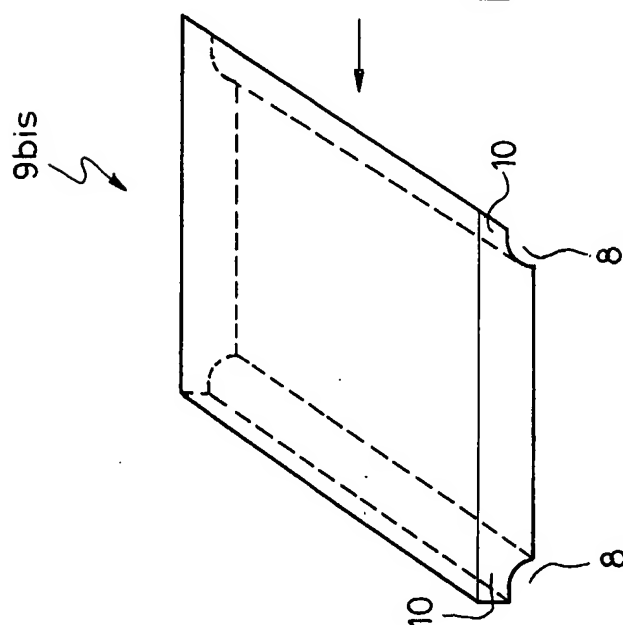
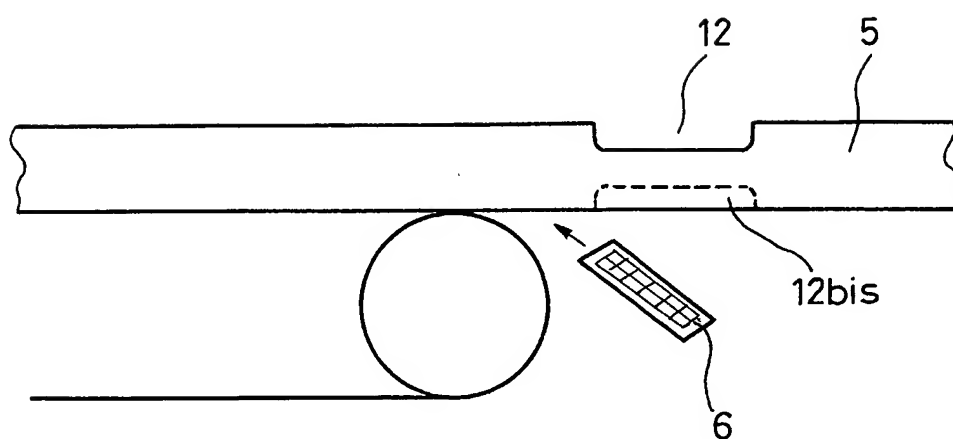
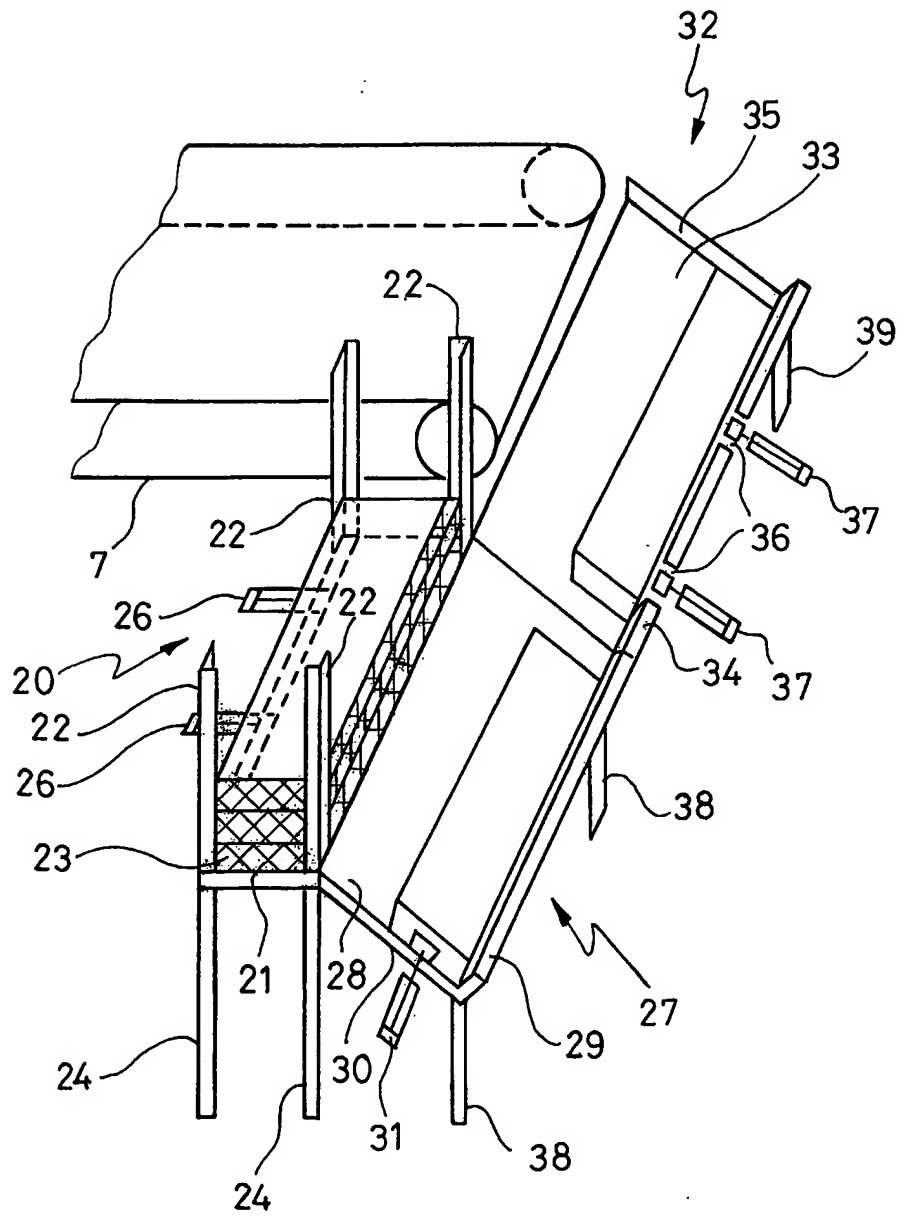


FIG-8

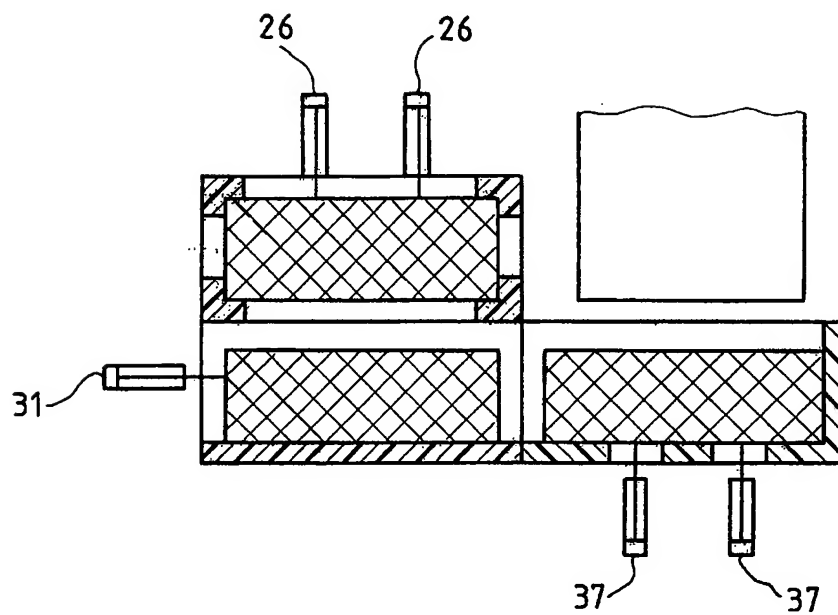
FIG_10



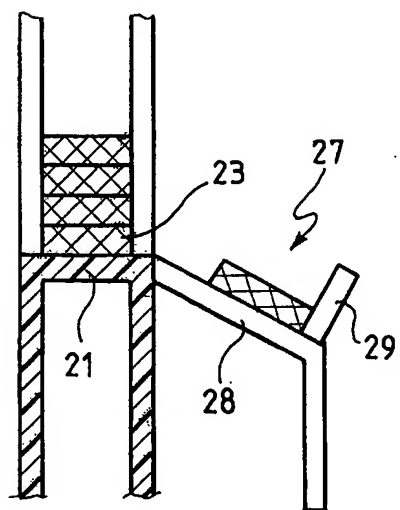
FIG_11



FIG_12



FIG_13



FIG_14

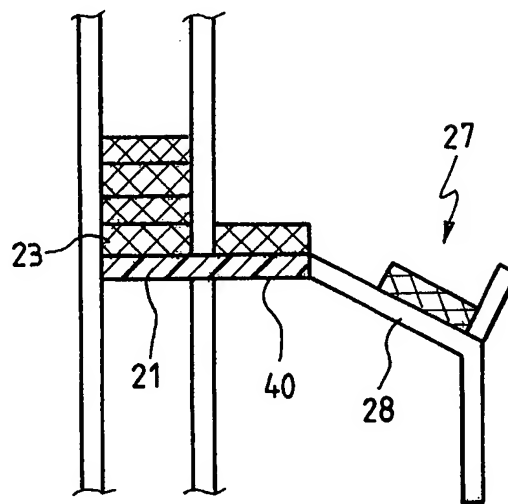
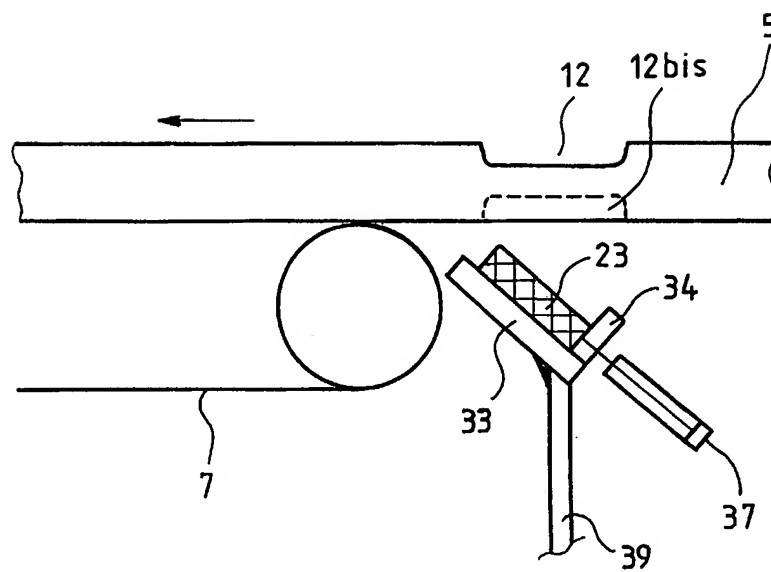
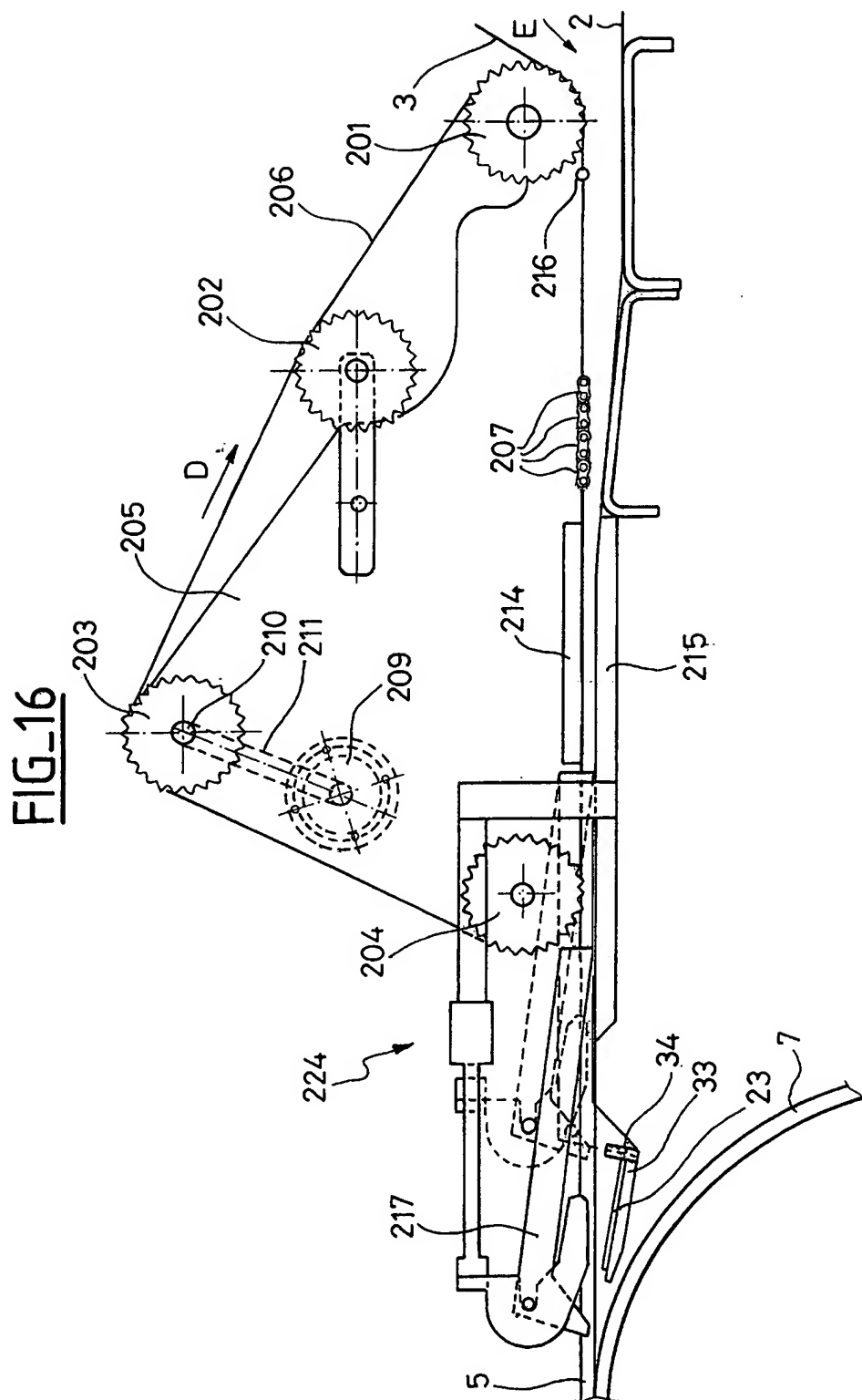
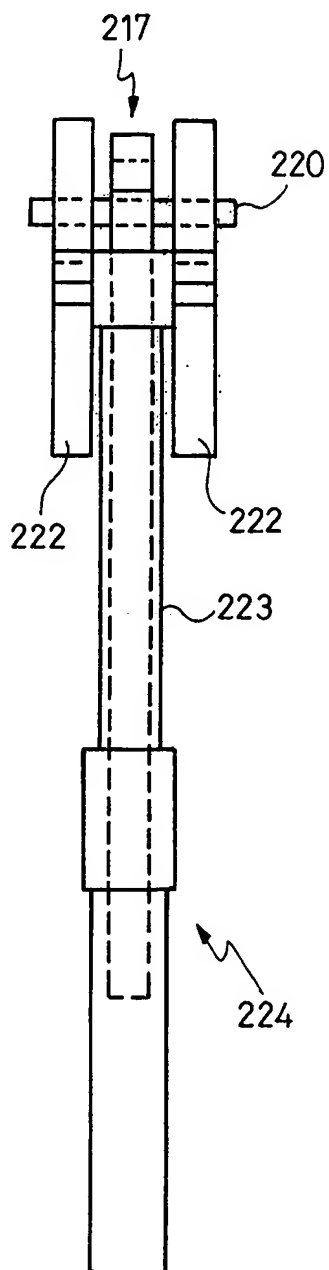


FIG. 15

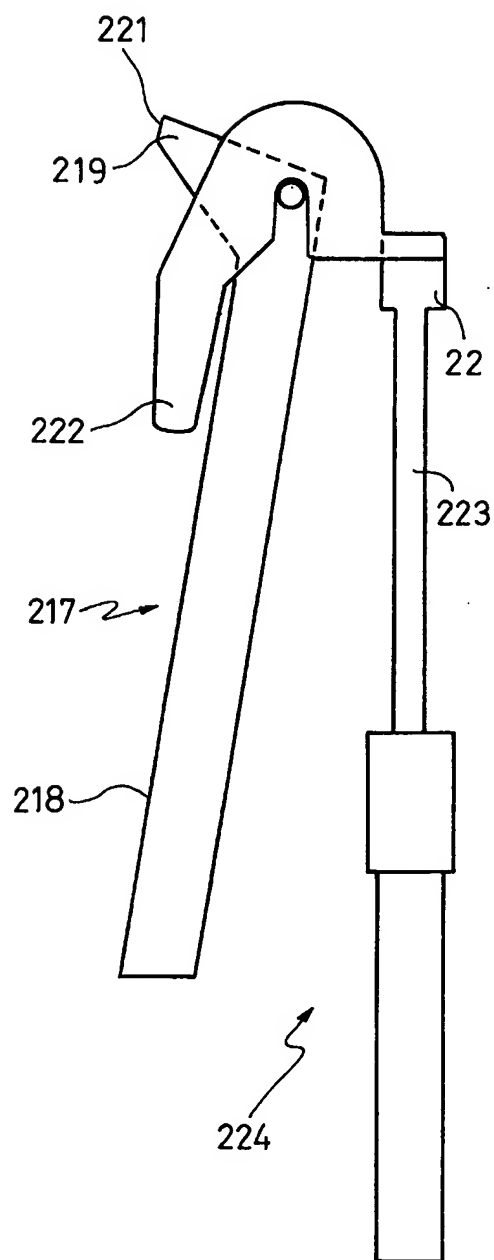




FIG_18



FIG_17





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 02 29 1132

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
Y	US 5 842 280 A (ROBELL GLENN) 1 décembre 1998 (1998-12-01) * abrégé; revendications 1,10; figure 1 *	1-3, 10-13,19	B28B19/00 B28B11/14 B26D5/34
Y	GB 2 221 181 A (POLY MACHINERY LIMITED) 31 janvier 1990 (1990-01-31) * page 11, ligne 9 - ligne 17; figures 1,2 *	1-3, 10-13,19	
A	DE 872 025 C (CHRISTIAN RIECKHOF;HILDEGARD WALTHER GEB RIECKHOF) 30 mars 1953 (1953-03-30) * page 1, ligne 20 - ligne 28; figure 2 *	1,5,11, 14,18	
			DOMAINES TECHNIQUES - RECHERCHES (Int.Cl.7)
			B28B B26D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche MUNICH		Date d'achèvement de la recherche 9 octobre 2002	Examineur Westermayer, W
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

EPO FORM 1503 03.02 (P0402)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 02 29 1132

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

09-10-2002

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 5842280 A	01-12-1998	US 5673489 A	07-10-1997
		US 6049987 A	18-04-2000
		US 6115926 A	12-09-2000
		AU 2119797 A	02-09-1997
		BR 9707439 A	04-01-2000
		EP 0880670 A1	02-12-1998
		JP 2001514734 T	11-09-2001
		NO 983569 A	12-10-1998
		WO 9730325 A1	21-08-1997
GB 2221181 A	31-01-1990	AUCUN	
DE 872025 C	30-03-1953	AUCUN	

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82